

Work Order ID 52735

October 13, 2009 7:02:05 AM

Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID: D/A1

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 10/09/09 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 11/20/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: CX

Date: 09/10/13

Tooling:

Date:

Run Start

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
<u>Draw Nbr</u>	<u>Revision Nbr</u>								

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

8/27/13

HJ for BG 09/11/13

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10561
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 112251

CX 09/10/13 @

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

October 13, 2009 7:02:05 AM

Page 2

Accept

Setup Start

Stop

**Cust Item ID:**

Customer:

Reference:

Run Start

Tooling:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Insp. Stamp

0.00

11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32

Packaging

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

0.00

00000000000000000000

Memo

0.00

QC

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

0.00

00000000000000000000

Memo

0.00

Packaging

Packaging

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52735

October 13, 2009 7:02:05 AM

Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept

Revision ID: D/A1

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 10/09/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 11/20/09 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Cust Item ID:

Customer:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

150 QC- 100% Inspect kits for completeness

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

160

0.00



Packaging

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 Location: _____ (PPP Rev: _____)

170

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

(22) 6

9/11/10 (250)

09/11/10

mt
09-11-16

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

October 13, 2009 7:02:05 AM

Page 1

Work Order ID: 52735

Parent Item: D350-604-041RevD/A1

Parent Item Name: Rear Locker Extender


Comments:

Start Date: 10/09/09

Required Date: 11/20/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	58.0000	4.0000			

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	58	
110836	2	
111993	12	
112251	44	

D2269RevB1

Manufactured No

120 Each 1.0000 1.0000

Decal

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	1	
47413	1	

D350-604-041P

Purchased No

140 Each 0.0000 1.0000

Rear Locker Extender

D2268RevB1

Manufactured No

150 Each 9.0000 1.0000

Decal

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	9	
47289	9	

4 C 8/10/13

B52916 9/11/13 54

8/10/12 C

9/11/13 54

12



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13233
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
11/11/2009	13/10/2009	6044	Chantal Lavoie		PO10561		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line 6 Rear Locker Extender D350-604-041P B52734 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43776			
1	0	1	DKC134-0003	Line 7 Rear Locker Extender D350-604-041P B52735 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 21378			
1	0	1	DKC134-0003	Line 8 Rear Locker Extender D350-604-041P B52736 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 21379			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

[Signature]

Quality department

AQ-357



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE.

Invoice #	13233
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
11/11/2009	13/10/2009	6044	Chantal Lavoie		PO10561		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: _____

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Quality department AQ-357

C...: Mardi, 2009-09-01 08:48:47
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 21378	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 3482	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2009-09-01	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Date Dûe	: 2009-09-08
Job précédente	: 21377	Qté:	1 UdM: UNITE
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273 : N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041		

 Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
 12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.:	0.02 UNITE(s)/Unit	Total :	0.02 UNITE(s)
-------------------------	--------------------	----------------	---------------

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup:	0.00Hrs/ Run: 15.0000Min	Total Run :	0.2500Hrs
--------------------------	--------------------------	--------------------	-----------

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: _____ Sceau: _____

N/A

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.:	1.580 UNITE(s)/Unit	Total :	1.580 UNITE(s)
-------------------------	---------------------	----------------	----------------

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-25019-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.:	0.0070 GALLON(s)/Unit	Total :	0.0070 GALLON(s)
-------------------------	-----------------------	----------------	------------------

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 21378

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

5.0

AC0747

Acetone

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 15-9-09 Sceau:



7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 15-9-09 Sceau:



8.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-25087-1

9.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22196-1

10.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-7080-1

Date: Mardi, 2009-09-01 08:48:47
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 21378

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22202-1

12.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 4/6/09 Sceau:



13.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 33% Température: 71° Heure: 1:30

Date: 15-9-08 Sceau:



14.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: _____

15.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: _____

16.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: _____ Sceau: _____

N/A

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 21378

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Date: 16-9-09 Sceau:



18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Date: 16-9-09 Sceau:



19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24023-3

21.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 21/10/09 Sceau:



22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-7172-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 21378

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

23.0 AAC0682 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 22-10-09 Sceau:



25.0 IDENTIFICATION Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: #21378

L'identification doit être vers l'extérieur.

OCT 22 2009

Date: 22-10-09 Sceau:



26.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 22-10-09 Sceau:



27.0 EMBALLAGE Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Mardi, 2009-09-01 08:48:47
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 21378

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 23/10/09

